

WO 2005/010386 A1



SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,

添付公開書類:
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約: 多品種少量生産の場合に、硬化処理のための処理時間が短縮でき、設備も簡素なもので済み、品質向上が図り易く、かつ仕掛かり在庫が少なく済む鋼板製軌道輪付きころ軸受を提供する。特に、鋳部の縁曲げを行う場合の工程削減を図る。鋼板製の外輪1と、ころ2とを備えた軸受において、外輪1の少なくとも軌道面1aに高周波焼入れおよび焼き戻しを施す。外輪1はシェル型のものである。軌道面1aの他に、片方の鋳部6の内面にも高周波焼入れおよび焼き戻しを施す。他方の鋳部7については、後の縁曲げのために生材の状態に残す。